

中华人民共和国国家标准

钢制管法兰连接用金属环垫技术条件

GB 9130—88

Specification for metallic ring gaskets for
steel pipe flange joints

本标准适用于 GB 9128.1—9128.2—88《钢制管法兰 连接用金属环垫》。

1 材料

1.1 环垫的材料及适用范围按表 1 的规定。

表 1

材 料 牌 号	最高使用温度 ℃
软 铁	450
08 或 10	450
0Cr13	540
00Cr17Ni14Mo2	450
0Cr19Ni9	600

其中软铁的化学成分(%)按表 2 的规定。

表 2

C	Si	Mn	P	S
<0.05	<0.40	<0.60	<0.035	<0.04

1.2 环垫的材料硬度值应比法兰材料硬度值低 30~40HB,其最大硬度值不得超过表 3 的规定。

表 3

环 垫 材 料	最 大 硬 度 值 HB
软铁	90
08 或 10	120
0Cr13	160
00Cr17Ni14Mo2	150
0Cr19Ni9	160

1.3 环形垫的硬度应均匀,在整个圆周上测定对称四点处的硬度,其平均值应符合表 3 的规定。

2. 环垫尺寸的极限偏差按表 4 规定。

表 4

mm

尺 寸 名 称	代 号	极 限 偏 差
垫的节径	<i>P</i>	± 0.18
垫的宽度	<i>A</i>	± 0.2
垫的高度	<i>H</i>	$\pm 0.4^{1)}$
八角形垫的底面宽度	<i>C</i>	± 0.2
角度 23°		$\pm 0.5^\circ$
垫的圆角半径	<i>r</i>	± 0.4

注:1)只要环垫的任意两点之高度差不超过 0.4mm,环垫高度(*H*)的极限偏差可为+1.2mm。

3. 环垫密封面(八角形垫的斜面、椭圆垫圆弧面)不得有划痕、磕痕、裂纹和斑点,表面粗糙度不大于 $R_{a1.6\mu m}$ 。

4. 对用易锈材料(如软铁、10 号钢)制成的环垫,在检验完毕后,应进行防锈处理。

5. 每一个环垫的外缘表面上应标明制造厂商标、带有字母 R 的环号及材料号等标志内容。

附加说明:

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所归口。

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所、大连工学院共同起草。

本标准主要起草人李新华、陈琳、王立业。